

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-114094
(43)Date of publication of application : 27.04.1999

(51)Int.CI. A63B 37/04
A63B 37/12

(21)Application number : 09-294866 (71)Applicant : BRIDGESTONE SPORTS CO LTD
(22)Date of filing : 13.10.1997 (72)Inventor : YAMAGISHI HISASHI
HIGUCHI HIROSHI
HAYASHI JUNJI
KAWADA AKIRA

(54) MULTIPIECE SOLID GOLF BALL

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To make it possible to obtain a good trajectory, to increase carry at the time of a driver shot, to obtain an adequate spin quantity at the time of an approach shot and to obtain good controllability and an excellent ball hitting feel and durability.

SOLUTION: The deformation quantity at the time of loading with 100 kg of the solid core of the multipiece solid golf ball consisting of the solid core and a cover of a two-layered structure consisting of an inside layer and outside layer covering the solid core is 3 to 7 mm. The inside layer cover described above has Shore D hardness of 25 to 58 and a thickness of 0.5 to 1.4 mm. The outside layer has Shore D hardness of 30 to 62 and a thickness of 1.2 to 2.3 mm. The ratio (thickness of the outside layer cover/thickness of the inside layer cover) of the thickness of the outside layer cover and the thickness of the inside layer cover is 1.1 to 4.6.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]



特開平11-114094

(43)公開日 平成11年(1999)4月27日

(51) Int.Cl.⁶
A 63 B 37/04
37/12

識別記号

F I
A 63 B 37/04
37/12

審査請求 未請求 請求項の数 2 FD (全 7 頁)

(21)出願番号 特願平9-294866

(22)出願日 平成9年(1997)10月13日

(71)出願人 592014104
ブリヂストンスポーツ株式会社
東京都品川区南大井6丁目22番7号

(72)発明者 山岸 久
埼玉県秩父市大野原20番地 ブリヂストン
スポーツ株式会社内

(72)発明者 樋口 博士
埼玉県秩父市大野原20番地 ブリヂストン
スポーツ株式会社内

(72)発明者 林 淳二
埼玉県秩父市大野原20番地 ブリヂストン
スポーツ株式会社内

(74)代理人 弁理士 小島 隆司 (外1名)

最終頁に続く

(54)【発明の名称】マルチピースソリッドゴルフボール

(57)【要約】
【解決手段】ソリッドコアと、該ソリッドコアに内層と外層とからなる2層構造のカバーを被覆してなるマルチピースソリッドゴルフボールにおいて、上記ソリッドコアの100kg荷重負荷時の変形量が3~7mmであり、上記内層カバーがショアD硬度25~58、厚さ0.5~1.4mmで、上記外層カバーがショアD硬度30~62、厚さ1.2~2.3mmであると共に、上記外層カバーの厚さと内層カバーの厚さとの比(外層カバーの厚さ/内層カバーの厚さ)が1.1~4.6であることを特徴とするマルチピースソリッドゴルフボール。

【効果】本発明のマルチピースソリッドゴルフボールは、ドライバーショット時の弾道が良好で飛距離の増大を図ることができる上、アプローチショット時には適度なスピンドラムが得られ、コントロール性が良好で、打感、耐久性にも優れたものである。

【請求項1】 ソリッドコアと、該ソリッドコアに内層と外層とからなる2層構造のカバーを被覆してなるマルチピースソリッドゴルフボールにおいて、上記ソリッドコアの100kg荷重負荷時の変形量が3~7mmであり、上記内層カバーがショアD硬度25~58、厚さ0.5~1.4mmで、上記外層カバーがショアD硬度30~62、厚さ1.2~2.3mmであると共に、上記外層カバーの厚さと内層カバーの厚さとの比(外層カバーの厚さ/内層カバーの厚さ)が1.1~4.6であることを特徴とするマルチピースソリッドゴルフボール。

【請求項2】 ソリッドコアの100kg荷重負荷時の変形量が3.0~6.5mmであり、内層カバーがショアD硬度25~55、厚さ0.5~1.1mmで、外層カバーがショアD硬度30~60、厚さ1.2~2.3mmであると共に、外層カバーの厚さと内層カバーの厚さとの比が1.1~3.5であり、ボールの100kg荷重負荷時の変形量が3.0~6.7mmである請求項1記載のゴルフボール。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、スピンド性能、打感及び耐久性に優れ、飛距離の増大化を図ることができるマルチピースソリッドゴルフボールに関する。

【0002】

【従来の技術及び発明が解決しようとする課題】従来より、多層構造のカバーを有するソリッドゴルフボールは数多く提案され(特公平4-48473号公報、特開平7-24084号公報、同7-24085号公報、同6-343718号公報、同9-10357号公報など)、特公平7-8301号公報には、高い曲げ剛性を有すると共に、内・外層ともに高硬度の2層カバーを有するソリッドゴルフボールが提案されている。

【0003】しかしながら、このゴルフボールは、外層カバーが比較的薄いため、ハーフトップした時などのカット耐久性や、繰り返し打撃耐久性が劣ることがあるという問題を有している。

【0004】また、特開平4-244174号公報のゴルフボールは、ソリッドコアとカバーとの間に中間層を設けてなり、この中間層を比較的高硬度で、かつ厚く設けると共に、外層カバーを軟らかく薄く形成してなるものであるが、ボール打撃時のスピンド量が増大し、弾道が高くふけ上がることがあり、十分な飛距離が得られないという問題を有する。

【0005】一方、マルチピースソリッドゴルフボールのフィーリング及びスピンドコントロール性を向上させる試みとして、特開平7-24084号公報には、比較的硬くかつ厚い外層カバーと、比較的厚い内層カバーとを有するゴルフボール、特開平9-10358号公報に

は、軟らかい内層カバーと、この内層カバーよりも若干軟らかい外層カバーを有するゴルフボールなどが提案されている。

【0006】しかしながら、このような従来技術の改良されたゴルフボールであっても、特に軟らかく厚みのある内層カバーと、この内層カバーよりも若干軟らかく比較的厚みのある外層カバーとを有するゴルフボールにおいては、ドライバーからパターショットまでの全てのショットに対しても、打感に満足のいくものは少ない。また、クラブに応じたスピンドコントロール性の向上も望まれている。

【0007】ところで、ゴルフボールは、ドライバーでフルショットする時のように大変形する場合には、コアの硬さ、各部材の硬さが飛距離性能、打感に相乗的に影響し、また、ショートパットやアプローチなどの小変形する場合には、ボール表面を構成する外層カバーの硬さ、及び内層カバーの硬さがコントロール性及び打感に影響してくる。

【0008】従って、従来の2層構造カバーを有するゴルフボールの多くに見られるように、内層カバーが軟らかくかつ厚さが比較的厚いと、特にアイアンでのスピンド量が多くなりすぎる傾向があり、アゲインストでのふけ上がりを招くという問題がある。これは、内層の厚さのために、打撃によるスピンド方向(ボールの接線方向)の力に対する応力が大きくなり、スピンドが増大することにつながるものと考えられており、インパクト時に接線方向の力が大きく作用するアイアンショットでその傾向が強く確認されている。従って、このようなふけ上がり、飛距離低下がマルチピースソリッドゴルフボールを得る上で克服すべき課題となっている。

【0009】本発明は、上記事情に鑑みなされたもので、各種クラブショットに対応する優れたスピンド性能を有すると共に、耐久性に優れ、打感が良好で、しかも飛距離の増大化を図ることができるマルチピースソリッドゴルフボールを提供することを目的とする。

【0010】

【課題を解決するための手段及び発明の実施の形態】本発明者らは、上記目的を達成するため、ソリッドコアと、該ソリッドコアに外層と内層とからなる2層構造のカバーを被覆してなるマルチピースソリッドゴルフボールについて、ドライバー等によるフルショット及びアプローチショットに応じたスピンド性能、打感、耐久性及び飛距離の向上を図るべく、各カバー層の硬度及び厚さ、ソリッドコアの硬度について検討を行った結果、ソリッドコアの100kg荷重負荷時の変形量を特定範囲にすると共に、内層カバー及び外層カバーの硬度及び厚さ、外層カバーの厚さ/内層カバーの厚さの比を適正化することにより、アプローチショット時には適度にスピンド量が増加してコントロール性が向上し、ドライバーショット時にはスピンド量が比較的少なく飛距離の増大化を図る

ことができる各種クラブショットに適したスピンド性能が得られる上、アイアンショットに対しては、優れた耐久性を有し、かつ打感に優れたマルチピースソリッドゴルフボールが得られることを知見した。

【001.1】また、上記ソリッドゴルフボールの性能をより向上させるためには、ソリッドコアの外径を適正化することが有効であることを見出し、本発明をなすに至ったものである。

【001.2】従って、本発明は、(1) ソリッドコアと、該ソリッドコアに内層と外層とからなる2層構造のカバーを被覆してなるマルチピースソリッドゴルフボールにおいて、上記ソリッドコアの100kg荷重負荷時の変形量が3~7mmであり、上記内層カバーがショアD硬度2.5~5.8、厚さ0.5~1.4mmで、上記外層カバーがショアD硬度3.0~6.2、厚さ1.2~2.3mmであると共に、上記外層カバーの厚さと内層カバーの厚さとの比(外層カバーの厚さ/内層カバーの厚さ)が1:1~4.6であることを特徴とするマルチピースソリッドゴルフボール。(2) ソリッドコアの100kg荷重負荷時の変形量が3.0~6.5mmであり、内層カバーがショアD硬度2.5~5.5、厚さ0.5~1.1mmで、外層カバーがショアD硬度3.0~6.0、厚さ1.2~2.3mmであると共に、外層カバーの厚さと内層カバーの厚さとの比が1:1~3.5であり、ボールの100kg荷重負荷時の変形量が3.0~6.7mmである(1)記載のゴルフボールを提供する。

【001.3】以下、本発明につき更に詳しく説明すると、本発明のマルチピースソリッドゴルフボールは、上述したように、ソリッドコアと、該ソリッドコアに、内層と外層とからなる2層構造のカバーが被覆形成されるものである。

【001.4】ここで、ソリッドコアについて詳述すると、本発明のソリッドコアは公知の材料を使用して形成することができ、基材ゴムに共架橋剤、過酸化物、不活性充填剤などを配合した公知のゴム組成物を加熱・加圧・成形することにより得ることができ、その構造は単層でも2層以上の多層構造であってもよい。

【001.5】上記基材ゴムとしては、従来からソリッドコアに用いられているポリブタジエン或いはポリブタジエンとポリイソプレンゴムとの混合物等を使用することができるが、特に、高反発性を得るためにシス構造を90%以上有するシス-1,4-ポリブタジエンを用いることが好ましい。

【001.6】共架橋剤としては、例えば、メタクリル酸、アクリル酸等の不飽和脂肪酸の亜鉛塩、マグネシウム塩やトリメチルプロパントリメタクリレート等のエステル化合物などを使用し得、特に、反発性の高さからアクリル酸亜鉛を好適に使用し得る。これら共架橋剤の配合量は、制限されるものではないが、上記基材ゴム10

0重量部に対して15~30重量部とすることができる。

【001.7】過酸化物としては、例えば、ジクミルパーオキサイド或いはジクミルパーオキサイドと1,1-ビス(1-ブチルパーオキシ)3,3,5-トリメチルシクロヘキサンとの混合物等を好適に使用することができ、その配合量は、上記基材ゴム100重量部に対して0.5~1.5重量部とすることが好ましい。

【001.8】不活性充填剤としては、亜鉛華、硫酸バリウム、シリカ、炭酸カルシウム及び炭酸亜鉛などを挙げることができるが、一般的には亜鉛華、硫酸バリウムを使用することが好ましく、その配合量は適宜調整され、特に、ソリッドコアの反発性を向上させるために、亜鉛華を全充填剤の30重量%以上になるように配合することが推奨される。

【001.9】上記材料にてソリッドコアを得るには、公知の方法に従って製造することができ、バンバリー・ミキサーやローラーなどの混練機を用いて混練した後、該材料をコア用金型に入れ、共架橋剤及び過酸化物が作用するのに十分な温度に加熱して、硬化させることができる。

【002.0】また、ソリッドコアを多層構造に形成するには、上述したゴム材料を適宜調整して、上記製法に従い、最内層となる芯球を加硫成形した後、この芯球を他のゴム材料で包囲して、再び加熱加硫成形する方法、芯球の周りに射出成形により熱可塑性樹脂層を形成する方法などを挙げることができ、後者の熱可塑性樹脂としては、公知のものでよく、例えば、アイオノマー樹脂、ポリエステル系熱可塑性エラストマー、ポリアミド系熱可塑性エラストマー、ポリウレタン系熱可塑性エラストマー等を使用することができる。

【002.1】本発明のソリッドコアは、100kg荷重負荷時の変形量が3~7mm、好ましくは3.0~6.5mm、更に好ましくは3.0~6.0mmであることが必要で、変形量が3mmより少ないとフィーリングが硬く感じられ、7mmを超えると十分な反発性を得られなくなる。

【002.2】また、上記ソリッドコアは、外径が36.0~39.3mm、特に36.3~39.0mmであることが推奨され、外径が36.0mm未満であると反発性が得にくくなり、一方、39.3mmを超えると本発明の主旨に反し、カット耐久の劣化等がおこる場合がある。ソリッドコアが2層以上の多層構造である場合には、ソリッドコア全体の外径が上記範囲になるように形成されることが好ましい。

【002.3】本発明のマルチピースソリッドゴルフボールは、上記ソリッドコアに内層と外層とからなる2層構造のカバーを順に被覆形成してなるものである。

【002.4】ここで、内層・外層カバーを形成するカバー材としては、後述するカバーの形成要件を満たすものであれば、同種又は異種の公知のカバー材を使用するこ

とができ、具体的には、ハイミラン1705、同1706（三井・デュポンポリケミカル（株）製）等、サーリンAD8511、同8512（デュポン（株）製）等のアイオノマー樹脂、ハイトレル3078、同4047（東レ・デュポン社製）等のポリエステル系熱可塑性エラストマー、ダイナロンE6100P（日本合成ゴム（株）製）等のブロックコポリマー・ポリブタジエンの水素添加物などの市販品を挙げることができ、これらは1種を単独或いは2種以上を混合して用いてもよい。

【0025】本発明の内層カバーは、ショアD硬度25～58、好ましくは25～56、より好ましくは28～56、更に好ましくは30～55になるように形成する。ショアD硬度が25より低いと反発性が低下し、スピンドル量が増大し、58より高いと打感が劣化し、十分なスピンドルが得られなくなる。なお、上限は55であることが更に好適である。また、外層カバーは、ショアD硬度30～62、好ましくは30～60、より好ましくは35～60、更に好ましくは38～57になるように形成する。ショアD硬度が30より低いと反発性が低下し、スピンドル過多になり、62より高いと打感が劣化し、十分なスピンドルが得られずコントロール性が低下する。

【0026】本発明の内層カバーの厚さは0.5～1.4mm、好ましくは0.5～1.2mm、より好ましくは0.6～1.2mmであるが、上限は1.1mmであることが更に好適である。また、外層カバーは1.2～2.3mm、特に1.4～2.1mmに形成されるものであるが、外層カバーの厚さに対する内層カバーの厚さの比（外層カバーの厚さ／内層カバーの厚さ）が、1.1～4.6、好ましくは1.1～4.0、特に1.1～3.5になるように形成されることが必要で、外層カバーの厚さが内層カバーの厚さよりも厚くなるように形成される。上記各カバーの厚さの比が1.1未満であると、ドライバーショット時の弾道がかけ上り、飛距離の向上が図れない上、打感が悪くなったり、アプローチショット時の良好なスピンドル性能が得られないという問題が発生する。また厚さの比が4.6を超えると内層カバーに対して外層カバーが厚すぎることから、内層カバーの効果が薄れ、本発明の主旨を満足しない。

【0027】上記内層及び外層カバーは、公知の方法に従って形成することができ、予め得たソリッドコアに各カバー層を上記規定を満たすように形成すればよい。従って、例えば、ソリッドコアに順にカバー材を射出して成形する方法、予め内層及び外層のカバー材で一対の半球殻状のハーフカップを作成し、これら内層と外層とのハーフカップを重ねて貼り合わせ、2層構造の一対のハ

ーフカップとした上でソリッドコアを被包し、110～160℃で2～10分間コンプレッション成形する方法、上記内層用ハーフカップのみでソリッドコアを被包し、110～160℃で2～10分間コンプレッション成形した後、射出成形用金型内に配備し、外層カバー材を射出成形する方法などを挙げることができる。

【0028】以上のようにして形成される本発明のマルチピースソリッドゴルフボールの硬度は、100kg荷重負荷時のボールの変形量が3.0～6.7mm、特に3.2～6.5mmであることが良好な耐久性及び打感を得る上で好ましい。

【0029】本発明のマルチピースソリッドゴルフボールは、通常のゴルフボールと同様にして表面に多数のディンプルを形成してなるもので、ディンプル個数は特に制限されるものではないが、通常350～500個、特に370～480個とすることができ、またディンプルは外径、深さなどが相違する2種又はそれ以上の多種類のものであってもよく、この場合、ディンプル外径は通常1.4～4.5mm、特に2.0～4.3mm、深さは0.10～0.30mm、特に0.11～0.27mmの範囲になるように調整することが好ましい。

【0030】なお、本発明のマルチピースソリッドゴルフボールは、ゴルフ規則に従い適宜設定することができ、重量45.93g以下、外径42.67mm以上に形成することができる。

【0031】

【発明の効果】本発明のマルチピースソリッドゴルフボールは、ドライバーショット時の弾道が良好で飛距離の増大を図ることができる上、アプローチショット時には適度なスピンドル量が得られ、コントロール性が良好で、打感、耐久性にも優れたものである。

【0032】

【実施例】以下、実施例と比較例とを示し、本発明を具体的に説明するが、本発明は下記実施例に制限されるものではない。

【0033】【実施例、比較例】表1に示した配合組成（単位は全て重量部）のゴム組成物をニーダーで混練りし、金型に入れ、150℃、15分間の条件で加熱加圧成形することにより、ソリッドコアを作成した。なお④のコアは、得られたソリッドコアに対して、更にコア外層材料を射出して、表面にアイオノマー樹脂からなるコア外層を形成した。

【0034】

【表1】

ソリッドコア	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
ソリッドコア (重量部)	1,4-ボリブタジエン (シス構造)	100	100	100	100	100	100
	ジクミルバーオキサイド	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
	硫酸バリウム	3.9	20.1	12.8	36	13	10.7
	酸化亜鉛	5	5	5	5	5	5
	老化防止剤	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
	ペンタクロロチオフェノール 亜鉛塩	1	1	1	1	1	1
コア外層 (重量部)	アクリル酸亜鉛	31.8	25.9	22.2	25.9	34.8	37.0
	ハイミラン AM7317	-	-	-	50	-	-
	ハイミランAM7318	-	-	-	50	-	-

1) 三井・デュポンポリケミカル製 アイオノマー樹脂

【0035】次に、表2に示すカバー材をスクリュー二軸押出し機で混練りした後、各カバー材で一対の半球殻状のハーフカップを形成し、このハーフカップを表3に示す組み合わせで重ね合わせて2層構造にした。

【0036】次いで、上記2層構造を有するハーフカップをソリッドコアに被包して、145℃、5分間の条件でコンプレッション成形を行い、マルチピースソリッドゴルフボールを形成した。

【0037】得られたマルチピースソリッドゴルフボールに対して、下記方法により、飛び性能、スピンド性能、ドライバー及びパター打撃による打感、耐カット性、繰り返し耐久性を評価した。結果を表4に示す。

【0038】飛び性能

ツルー・テンパー (True Temper) 社製のスウェイリングロボットを用い、ドライバー (#W1) を用いてヘッドスピード 5.0 m/sec (HS50)、アイアン (I #6) を用いてヘッドスピード 4.1 m/sec (HS41) でショットしたときのスピンド量、弾道、キャリー、トータル飛距離を測定した。

打感

プロプレーヤー3人によりドライバーとパターを用いて打撃を行った際の打感を下記基準により評価した。

○：良好

△：普通

×：悪い

耐カット性及び繰り返し耐久性

各種5個のボールをそれぞれ23℃に温度調節し、P/W (ピッティングウェッジ、ロフト角50°) を用いてヘッドスピード 3.3 m/sec でハーフトップの状態で1回打撃した際の打撃部の傷を観察し下記基準で評価した。

○：良好

×：表面に傷又は切れが発生した

また、上記各ボールにつき、繰り返し打撃試験機で連続打撃を行い下記基準で比較した。

○：割れない

×：早期に割れた

【0039】

【表2】

配 合 (重量部)	ハイトレル [®] 3078	100	-	-	-	-	-
	ハイトレル4047	-	100	-	-	-	-
	サーリン [®] AD8511	-	-	30	-	-	-
	サーリンAD8512	-	-	30	-	-	-
	ダイナロン [®] E6100P	-	-	40	-	-	-
	パンデックス [®] T7298	-	-	-	-	100	-
	パンデックスT7890	-	-	-	-	-	100
	ハイミラン1706	-	-	-	40	-	50
	ハイミラン1605	-	-	-	-	-	50
	サーリン8120	-	-	-	60	-	-
二酸化チタン		0	0	5.13	5.13	2.7	2.7
5.13							

2) 東レ・デュポン製 熱可塑性ポリエステルエラストマー

3) デュポン製 アイオノマー樹脂

4) 日本合成ゴム製 ブロックコポリマー、ブタジエン

ースチレン共重合体水素添加物

* 5) 大日本インキ化学工業製 熱可塑性ポリウレタンエラストマー

20 【0040】

【表3】

* 〔実験結果〕

品名	種類	実施例				比較例		
		①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
ソリッドコア	外径 (mm)	38.1	36.9	37.5	38.3 ¹	36.0	38.7	32.7
	比重	1.112	1.187	1.137	1.169	1.169	1.162	1.312
	硬度 ² (mm)	3.2	4.0	4.5	3.0	2.8	2.5	3.5
内層カバー	種類	A	B	C	A	B	D	D
	ショアD硬度	30	40	51	30	40	52	52
	比重	1.08	1.12	0.951	1.08	1.12	0.977	0.977
	厚さ (mm)	0.8	0.8	1.1	0.8	1.85	1.5	2.5
外層カバー	種類	E	D	F	C	D	G	G
	ショアD硬度	50	52	39	51	52	65	65
	比重	1.183	0.977	1.183	0.951	0.977	0.977	0.977
	厚さ (mm)	1.5	2.1	1.5	1.4	1.5	0.5	2.5
外層/内層厚さ比		1.9	2.6	1.4	1.8	0.8	0.3	1.0
ボール硬度 ² (mm)		3.2	3.5	4.1	3.3	2.7	2.2	2.4

* 1 : ソリッドコアとコア外層を含む総計

* 2 : 100kg 荷重負荷時の変形量

【0041】

【表4】

		実施例				比較例		
		1	2	3	4	1	2	3
HS50 # W1	スピンドル (rpm)	2608	2444	2511	2647	2812	2723	2451
	弾道	せり上がり気味の良好な弾道			ふけ上がる	ふけ気味	良好	
	キャリー (m)	242	241	241	242	239	239	240
	トータル (m)	261	262	263	260	256	258	261
HS41 I # 6	打感	○	○	○	○	×	×	×
	スピンドル (rpm)	6100	6020	5980	6220	6400	5890	5310
	弾道	せり上がり気味の良好な弾道			ふけ上がる	良好	桜球	
	キャリー (m)	148	147	148	148	145	147	147
	トータル (m)	153	153	154	152	148	154	155
	パット 打感	○	○	○	○	○	△	×
	耐カット性	○	○	○	○	○	×	○
繰り返し耐久性		○	○	○	○	○	×	○

【0042】本発明のマルチピースソリッドゴルフボールによれば、ソリッドコアが良好な変形量を有すると共に、内層・外層カバーそれぞれの硬度及び厚さが適正化され、かつ外層カバーの厚さ／内層カバーの厚さが最適化されているので、ドライバーショット時のスピンドル量が少なく飛距離の増大化が図れる上、アイアンショットでのスピンドル量が多くコントロール性に優れている上、打感、耐カット性、繰り返し耐久性のいずれも優れたものであることが認められた。

20 【0043】これに対して、外層カバーの厚さ／内層カバーの厚さの比が少ない（外層カバーの厚さよりも内層カバーの厚さの方が厚い）比較例1及び2のゴルフボールは、ドライバーショット時の弾道がふけ上ったり、耐久性、打感に満足のいくものではなかった。また、外層カバーの厚さと、内層カバーの厚さが同じである比較例3のゴルフボールは、アイアンショット時におけるスピンドル量が少なくコントロール性に劣るものになる上、打感に満足のいかないものであった。

フロントページの続き

(72)発明者 川田 明
埼玉県秩父市大野原20番地 ブリヂストン
スポーツ株式会社内

